

拒絶理由通知書

特許出願の番号 特願2001-036124
起案日 平成16年 5月24日
特許庁審査官 斎藤 克也 9344 4F00
特許出願人代理人 志賀 正武(外 1名) 様
適用条文 第29条第1項、第29条第2項

<<< 最 後 >>>

この出願は、次の理由によって拒絶をすべきものである。これについて意見があれば、この通知書の発送の日から60日以内に意見書を提出して下さい。

理 由

1. この出願の下記の請求項に係る発明は、その出願前に日本国内又は外国において、頒布された下記の刊行物に記載された発明又は電気通信回線を通じて公衆に利用可能となった発明であるから、特許法第29条第1項第3号に該当し、特許を受けることができない。

2. この出願の下記の請求項に係る発明は、その出願前日本国内又は外国において頒布された下記の刊行物に記載された発明又は電気通信回線を通じて公衆に利用可能となった発明に基いて、その出願前にその発明の属する技術の分野における通常の知識を有する者が容易に発明をすることができたものであるから、特許法第29条第2項の規定により特許を受けることができない。

記 (引用文献等については引用文献等一覧参照)

理由1. 又は理由2. について

請求項1

引用文献1

備考

引用文献1には、樹脂材料からなるインサート材（A B S系樹脂シート）表面に、アクリル系樹脂（塩化ビニールーアクリル共重合体樹脂）を含む密着強化材を塗布し、次いで密着強化材を塗布した面に、A B S系樹脂をインサート成形する複合成形品の製造方法が記載されている（第2頁左下欄第10行-右下欄第1行参照）。

また、引用文献1には、密着強化材を有機溶剤溶液として使用することが記載されている（第2頁右上欄第5－13行参照）。

理由1. 又は理由2. について

請求項1

引用文献2

備考

引用文献2には、金属材料からなるインサート材（金属箔）表面に、ポリエスチル系樹脂（熱可塑性ポリエスチル樹脂）を溶剤に溶解させた溶液を塗布し、次いで溶液を塗布した面に、ABS樹脂をインサート成形する複合成形品の製造方法が記載されている（特許請求の範囲、第2頁右下欄第2－11行及び第3頁左下欄第6－17行参照）。

理由2. について

請求項1

引用文献3

備考

引用文献3には、金属材料からなるインサート材（金属箔カップ）表面に、接着剤層を形成し、次いで接着剤層を形成した面に、樹脂をインサート成形する複合成形品の製造方法が記載されている（特許請求の範囲参照）。

引用文献3には、接着剤層にスチレン系樹脂、ポリオレフィン系樹脂（ポリエチレン）を用いることができる事が記載されている（第12欄第21－37行参照）。また、引用文献3には、接着剤層を接着剤溶液の塗布により形成する事が記載されている（第12欄第38－43行参照）。

引用文献3には、インサート成形する樹脂にABS樹脂、ポリエスチル樹脂を用いることができる事が記載されている（第11欄第5－29行参照）。

引用文献3に記載された複合成形品の製造方法において、接着剤層としてスチレン系樹脂又はポリオレフィン系樹脂の溶液の塗布により形成したものを選択し、またインサート成形する樹脂としてABS樹脂又はポリエスチル樹脂を選択することは、当業者が適宜なし得ることと認められる。そして、これらの組合せを選択することにより奏される効果が格別のものであるとは認められない。

理由2. について

請求項1

引用文献4

備考

引用文献4には、金属材料からなるインサート材表面に、有機高分子材料皮膜を形成し、次いで有機高分子材料皮膜を形成した面に、樹脂をインサート成形する複合成形品の製造方法が記載されている（特許請求の範囲参照）。

引用文献4には、有機高分子材料被膜をスチレン系樹脂（ポリスチレン）、ビニル重合体樹脂（ポリ塩化ビニル、ポリ塩化ビニリデン）を溶剤に溶解して塗布することにより形成することができることが記載されている（第3欄第15-30行参照）。

引用文献4には、インサート成形する樹脂にポリエステル樹脂を用いることができることが記載されている（第3欄第2-8行参照）。

引用文献4に記載された複合成形品の製造方法において、有機高分子材料被膜をスチレン系樹脂（ポリスチレン）、ビニル重合体樹脂（ポリ塩化ビニル、ポリ塩化ビニリデン）を溶剤に溶解して塗布することにより形成し、またインサート成形する樹脂としてポリエステル樹脂を選択することは、当業者が適宜なし得ることと認められる。そして、これらの組合せを選択することにより奏される効果が格別のものであるとは認められない。

理由2. について

請求項2

引用文献1乃至4

備考

塗膜の密着性を向上するために被塗装物の表面にプライマーを塗布した後に塗装を行うことは広く行われていると認められる。

したがって、引用文献1乃至4にそれぞれに記載された複合成形品の製造方法において、インサート材にプライマーを塗布した後に、密着強化材の有機溶剤溶液、ポリエステル系樹脂を溶剤に溶解させた溶液、接着剤溶液又は有機高分子材料皮膜溶液を塗布することは、当業者が適宜なし得ることと認められる。

理由2. について

請求項3

引用文献1乃至4

備考

引用文献1乃至4にそれぞれに記載された複合成形品の製造方法において、密着強化材の有機溶剤溶液、ポリエステル系樹脂を溶剤に溶解させた溶液、接着剤溶液又は有機高分子材料皮膜溶液の塗布厚さを25μm～70μmとすることは、その最適範囲を実験的に確認することにより当業者が適宜なし得ることと認められる。

引 用 文 献 等 一 覧

- 1.特開昭56-095638号公報
- 2.特開平02-286211号公報
- 3.特公昭61-059216号公報
- 4.特公昭57-017418号公報

最後の拒絶理由通知とする理由

1. 最初の拒絶理由通知に対する応答時の補正によって通知することが必要になった拒絶の理由のみを通知する拒絶理由通知である。

先行技術文献調査結果の記録

・調査した分野 I P C 第 7 版 B 2 9 C 4 5 / 0 0 - 4 5 / 8 4

・先行技術文献 特許第2661432号公報

(上記文献は、当該発明の属する技術分野における一般的技術水準を示す文献である。)

この先行技術文献調査結果の記録は、拒絶理由を構成するものではない。

この拒絶理由通知の内容に関するお問い合わせ、または面接のご希望がございましたら下記までご連絡下さい。

特許庁特許審査第三部プラスチック工学 斎藤克也

TEL: 03(3581)1101 内線3430 FAX: 03(3501)0698